

MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

超硬ヘッド交換式ミーリング工具
加工深さ: 1.5xD
Flute Master



マルチマスター ヘッド
加工深さ: 1.5xD
刃径Φ8-25mm

[マルチマスター]
ヘッド交換式エンドミル<刃長タイプ>
加工深さ: 1.5xD



簡単取付



多様な被削材
加工対応



粗加工/
中切削加工/
仕上げ加工対応

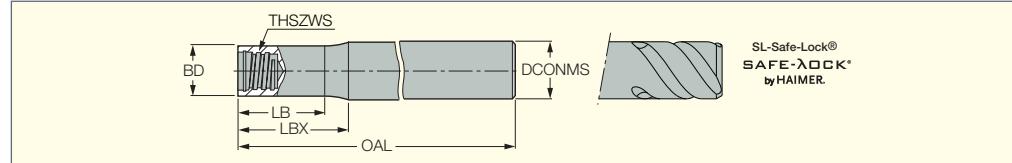


高経済性

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MM S-A

マルチマスター
段付き円筒シャンク
(抜け防止機構付き)



型番	THSZWS	DCONMS	BD	LB	LBX	OAL	シャンク材質 ⁽¹⁾	最大RPM ⁽²⁾
MM S-A-L065/24-SL08T05C	T05	8.00	7.60	24.00	25.6	65.00	C	60000
MM S-A-L075/30-SL10T06C	T06	10.00	9.60	30.00	31.7	75.00	C	53940
MM S-A-L085/36-C12T08C	T08	12.00	11.60	36.00	37.7	85.00	C	60000
MM S-A-L100/48-C16T10C	T10	16.00	15.30	48.00	50.3	100.00	C	38040
MM S-A-L110/50-SL20T12C	T12	20.00	18.30	50.00	53.3	110.00	C	60000
MM S-A-L125/63-C25T15C	T15	25.00	24.00	63.00	65.8	125.00	C	41700
MM S-A-L135/64-C32T21C	T21	32.00	30.00	64.00	67.5	135.00	C	12690

• マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

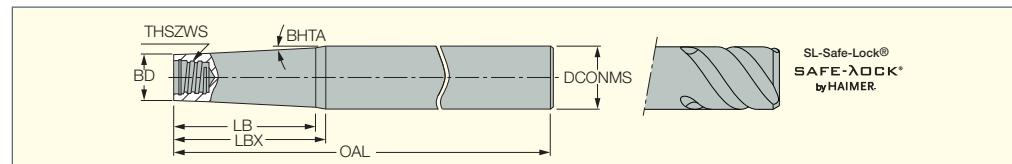
• ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。

(1) C:超硬シャンク

(2) 最大RPM: 表内数値÷ヘッド刃数.

MM S-B

マルチマスター
85°テーパーシャンク
(抜け防止機構付き)



型番	THSZWS	DCONMS	BD	BHTA	LB	OAL	シャンク材質 ⁽²⁾	LBX	最大RPM ⁽¹⁾
MM S-B-L085/32-C16T05	T05	16.00	7.60	5.0	27.0	85.00	S	32.00	41280
MM S-B-L095/40-C20T06	T06	20.00	9.60	5.0	34.0	95.00	S	40.00	41280
MM S-B-L100/48-C20T08	T08	20.00	11.60	5.0	48.0	100.00	S	-	25590
MM S-B-L120/55-C25T10	T10	25.00	15.30	5.0	55.4	120.00	S	-	29490
MM S-B-L150/78-C32T12	T12	32.00	18.30	5.0	78.3	150.00	S	-	34890
MM S-B-L180/92-C40T15	T15	40.00	23.90	5.0	92.0	180.00	S	-	14160
MM S-B-L150/57-C40T21	T21	40.00	30.00	5.0	57.0	150.00	S	-	21840

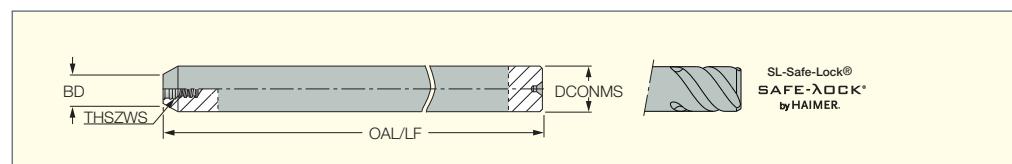
• ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。

(1) 最大RPM: 表内数値÷ヘッド刃数.

(2) S:スチールシャンク・マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

MM S-A

マルチマスター
段付き円筒シャンク
(抜け防止機構付き)



型番	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	シャンク材質 ⁽¹⁾	RPM _{max} ⁽²⁾
MM S-A-L070-C20T05	T05	20.00	7.60	70.00	S	60000
MM S-A-L080-C25T06	T06	25.00	9.60	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C25T08	T08	25.00	11.60	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C32T10	T10	32.00	15.30	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C32T12	T12	32.00	18.30	80.00	S	60000
MM S-A-L100-C40T15	T15	40.00	23.90	100.00	S	60000
MM S-A-L100-C40T21	T21	40.00	30.00	100.00	S	60000

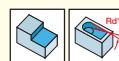
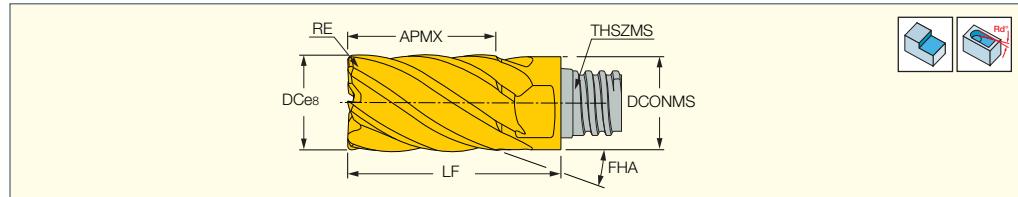
• マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

• ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止。

(1) S:スチールシャンク

(2) 最大RPM=表内数値÷ヘッド刃列.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE
MM EC-CF-Z7/9-1.5xD
7/9枚刃、ねじれ角36°ヘッド
刃長1.5xD



型番	寸法									IC908	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
	DC	APMX	RE	NOF ⁽¹⁾	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX ⁽²⁾		
MM EC080H12R05CF-7T05	8.00	12.00	0.50	7	T05	7.70	18.00	36.0	3.0	●	0.03-0.10
MM EC100H15R05CF-7T06	10.00	15.00	0.50	7	T06	9.60	22.00	36.0	3.0	●	0.04-0.10
MM EC120H18R05CF-7T08	12.00	18.00	0.50	7	T08	11.70	27.00	36.0	3.0	●	0.04-0.10
MM EC160H24R08CF-9T10	16.00	24.00	0.80	9	T10	15.30	33.50	36.0	1.0	●	0.05-0.10
MM EC200H30R10CF-9T12	20.00	30.00	1.00	9	T12	18.45	41.00	36.0	1.0	●	0.05-0.10
MM EC250H37R10CF-9T15	25.00	37.00	1.00	9	T15	23.90	52.50	36.0	1.0	●	0.05-0.10

・高速トロコイド加工、仕上げ加工時は最大切削幅を $0.1 \times DC$ に設定して下さい。

・強化タイプのウェルドンシャンクもしくはシュアロック(ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止)のご使用を強く推奨します。

・不安定な状況下での加工時は、切削条件を20-30%落として下さい。

・マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

(1) 刃列

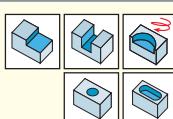
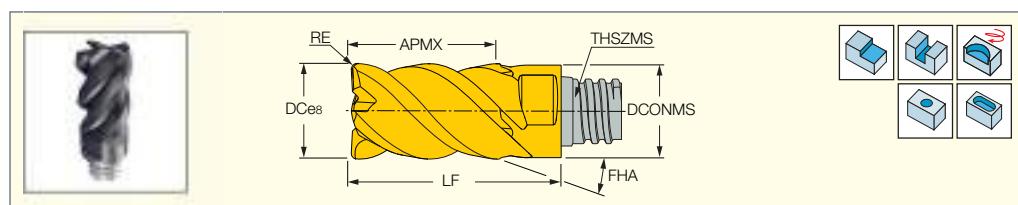
(2) 最大斜め沈み込み角

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

CHATTERFREE
MULTI-MASTER LINE

MM EC-CF-Z4-1.5xD

粗/仕上加工用ヘッド、
チャターフリー、刃長1.5xD



型番	寸法								IC908	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
	DC	NOF ⁽¹⁾	APMX	RE	THSZMS	DCONMS	LF	FHA		
MM EC080H12R05CF-4T05	8.00	4	12.00	0.50	T05	7.70	18.00	46.5	●	0.03-0.09
MM EC100H15R05CF-4T06	10.00	4	15.00	0.50	T06	9.60	22.00	46.5	●	0.03-0.10
MM EC120H18R05CF-4T08	12.00	4	18.00	0.50	T08	11.70	27.00	46.5	●	0.04-0.11
MM EC160H24R05CF-4T10	16.00	4	24.00	0.50	T10	15.30	33.50	46.5	●	0.05-0.13
MM EC200H30R05CF-4T12	20.00	4	30.00	0.50	T12	18.45	41.00	46.5	●	0.05-0.17
MM EC250H37R05CF-4T15	25.00	4	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	46.5	●	0.06-0.17

・フル溝加工時の最大切込みAPMXは $1 \times DC$ です。

・APMX=1.5×DCでの肩削り加工時の最大切削幅は $0.3 \times DC$ です。

・強化タイプのウェルドンシャンクもしくはシュアロック(ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止)のご使用を強く推奨します。

・不安定な状況下での加工時は、切削条件を20-30%落として下さい。

・マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

(1) 刃列

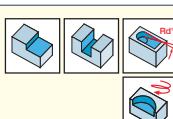
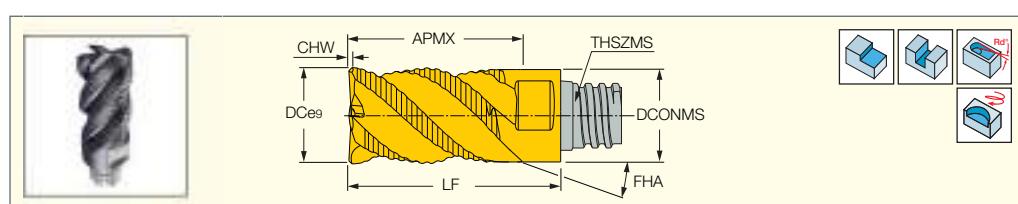
MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM ERS-1.5xD

粗加工用ヘッド

刃長1.5xD

優れた切屑排出性



型番	寸法									IC908	推奨加工条件 f_z (mm/刃)
	DC	NOF ⁽¹⁾	APMX	CHW	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX ⁽²⁾		
MM ERS080B12-4T05	8.00	4	12.00	0.25	T05	7.70	18.00	46.0	5.0	●	0.03-0.08
MM ERS100B15-4T06	10.00	4	15.00	0.30	T06	9.60	22.00	46.0	5.0	●	0.03-0.09
MM ERS120B18-4T08	12.00	4	18.00	0.35	T08	11.70	27.00	46.0	5.0	●	0.04-0.10
MM ERS160B24-5T10	16.00	5	24.00	0.40	T10	15.30	33.50	40.0	5.0	●	0.04-0.10
MM ERS200B30-6T12	20.00	6	30.00	0.40	T12	18.45	41.00	47.0	3.0	●	0.05-0.11
MM ERS250B37-6T15	25.00	6	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	47.0	3.0	●	0.05-0.11

・フル溝加工時の最大切込みAPMXは $1 \times DC$ です。

・APMX=1.5×DCでの肩削り加工時の最大切削幅は $0.3 \times DC$ です。

・強化タイプのウェルドンシャンクもしくはシュアロック(ハイマー社 セーフロック® システム、工具の抜けを防止)のご使用を強く推奨します。

・不安定な状況下での加工時は、切削条件を20-30%落として下さい。

・マルチマスターのねじ結合部分には潤滑油を使用しないで下さい。

(1) 刃列

(2) 最大斜め沈み込み角